NORMA DO EXÉRCITO BRASILEIRO	**GORRO COM PALA VERDE-OLIVA** Especificação	NEB/T E –

SUMÁRIO

1. OBJETIVO 1
2. NORMAS E DOCUMENTOS COMPLEMENTARES 1
3. DEFINIÇÕES........ 4
4. CONDIÇÕES DE FABRICAÇÃO........ 4
5. CARACTERÍSTICAS GERAIS 5
6. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS 8
7. PROCEDIMENTOS PARA MEDIÇÃO........ **ERRO! INDICADOR NÃO DEFINIDO.**1
8. GUIA PARA UTILIZAÇÃO DAS LINHAS DE COSTURA 111
9. FISCALIZAÇÃO .... **ERRO! INDICADOR NÃO DEFINIDO.**1
10. INSPEÇÃO........ 1215
11. MÉTODOS DE ENSAIO E PROCEDIMENTOS........ 13
12 IDENTIFICAÇÃO........ 15
13 EMBALAGEM........ 16

1. OBJETIVO

Esta norma tem por objetivo padronizar, especificar a matéria-prima e fixar as condições exigíveis que devem satisfazer a confecção do Gorro com Pala Verde-Oliva.

2. NORMAS E DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

A relação de normas abaixo será utilizada na confecção e inspeção do Gorro com Pala Verde-Oliva.

2.1 Normas DMI

2.1.1 Normas de Procedimento

MINISTÉRIO DA DEFESA
EXÉRCITO BRASILEIRO
DEPARTAMENTO DE CIÊNCIA E TECNOLOGIA
CENTRO TECNOLÓGICO DO EXÉRCITO

Palavras-chave: gorro, verde-oliva	Aprovação: Texto-base DS / Cl II n°006 / 2007 – Gorro com pal a verde-oliva Homologação:

DMI-001 Pc - Condicionamento de Materiais Têxteis para Ensaios.

DMI-002 Pc - Amostragem de Materiais Têxteis Confeccionados.

DMI-003 Pc - Indicação da Armação de Tecidos Planos.

DMI-004 Pc - Designação de Fios Têxteis.

DMI-005 Pc - Designação da Direção de Torção em Fios e Produtos Correlatos.

DMI-006 Pc - Emprego do Sistema TEX para Expressar Títulos Têxteis.

DMI-007 Pc - Preparação, Marcação e Mensuração de Corpos de Prova para a Determinação das Variações Dimensionais de Tecidos.

DMI-008 Pc - Identificação do Sentido de Urdume e de Trama em Tecidos Planos.

DMI-009 Pc - Avaliação da Transferência de Cor - Emprego da Escala Cinza.

DMI-011 Pc - Análise Visual de Artigos Confeccionados.

DMI-012 Pc - Identificação de Metamerismo em Materiais Têxteis Tintos.

2.1.2 Normas de Método de Ensaio

DMI-001 Me - Materiais Têxteis - Análise Qualitativa.

DMI-002 Me - Materiais Têxteis - Análise Quantitativa.

DMI-003 Me - Tecidos Planos - Determinação do Número de Fios por Unidade de Comprimento.

DMI-004 Me - Fios e Filamentos Têxteis - Determinação do Título a Curto Termo.

DMI-005 Me - Tecidos Planos - Determinação da Gramatura.

DMI-006 Me - Tecidos - Determinação da Espessura.

DMI-007 Me - Tecidos Planos - Determinação da Resistência à Tração e ao Alongamento.

DMI-009 Me - Materiais Têxteis - Determinação da Solidez da Cor à Luz.

DMI-010 Me - Materiais Têxteis - Determinação da Solidez da Cor à Fricção.

DMI-011 Me - Materiais Têxteis - Determinação da Solidez da Cor à Lavagem Doméstica.

DMI-012 Me - Materiais Têxteis - Determinação da Solidez da Cor ao Calor: Ferro de Passar a Quente.

DMI-013 Me - Materiais Têxteis - Determinação da Solidez da Cor ao Suor.

DMI-016 Me - Tecidos Planos - Determinação da Resistência ao Rasgo.

DMI-018 Me - Fios e Filamentos Têxteis - Determinação da Torção pelo Método de Contagem Direta.

DMI-019 Me - Fios e Filamentos Têxteis - Determinação da Torção pelo Método da Distorção-Retorção.

DMI-020 Me - Fios e Filamentos Têxteis - Determinação da Resistência à Tração e ao Alongamento pelo Método Individual.

DMI-026 Me - Pilling de Tecidos.

DMI-027 Me - Diferença de Cor

2.2 Normas Técnicas do Exército Brasileiro

NEB/T M-245 - Materiais Têxteis Tintos - Verificação de Metamerismo.

2.3 Normas Brasileiras

NBR 1059 - Determinação do Título a Curto Termo (Fios e Filamentos Têxteis).

NBR 5426 - Planos de Amostragem e Procedimentos na Inspeção por Atributos.

NBR 8427 - Emprego do Sistema TEX para Expressar Títulos Têxteis.

NBR 10186 - Materiais Têxteis - Determinação da Solidez da Cor ao Cloro.

NBR 10187 - Regras Gerais para Efetuar Ensaios de Solidez da Cor em Materiais Têxteis.

NBR 10188 - Materiais Têxteis - Determinação da Solidez da Cor à Ação do Ferro de Passar a Quente.

NBR 10320 - Materiais Têxteis - Determinação das Alterações Dimensionais de Tecidos Planos e Malhas - Lavagem em Máquina Doméstica Automática.

NBR 10588 - Materiais Têxteis - Determinação do Número de Fios de Tecidos Planos.

NBR 10589 - Materiais Têxteis - Determinação da Largura de Tecidos.

NBR 10591 - Materiais Têxteis - Determinação da Gramatura de Tecidos.

NBR 10597 - Materiais Têxteis - Determinação da Solidez da Cor à Lavagem - Método Acelerado.

NBR 11912 – Materiais Têxteis - Determinação da Resistência à Tração e Alongamento de Tecidos Planos (tira)

NBR 12546 - Materiais Têxteis - Ligamentos Fundamentais de Tecidos Planos - Terminologia.

NBR 12996 - Materiais Têxteis - Determinação de Ligamentos Fundamentais de Tecidos Planos.

2.4 Outras Normas

AATCC 8 - “Colorfastness to Croking: Crokmeter Method”.

AATCC 15 - “Colorfastness to Perspiration”.

AATCC 16 - “Colorfastness to Light: General Method”.

AATCC 16E - “Colorfastness to Light: Xenon-Arc Lamp, Water-cooled, Continuous Light”.

AATCC 20 - “Fibers in Textiles: Identification”.

AATCC 20A - “Analysis of Textiles: Quantitative”.

AATCC 128 - “Wrinkle Recovery of Fabrics : Appearance Method”.

AATCC 135 - “Dimensional Changes in Automatic Home Laundering Of Woven or Knit Fabrics”.

AATCC 153 - “Color Measurement of Textiles: Instrumental”.

ASTM D 1422 - Twist Inf Single Spun Yarns by the Ontwist - Retwist Method”.

ASTM D 1423 - “Twist in Yarns by the Direct – Counting Method”.

ASTM D 1059 - “Yarn number based in Short-length Speciments”.

ASTM D 1777 - “Measure Thickness of Textile Materials”.

ASTM D 2256 - “Tensile Properties of Yarns by the Single – Sprand Method”.

ASTM D 2262 - “Tearing Strenght of Woven Fabrics by the Tongle (Single Rip) Method”.

ASTM D 3512 - “Pilling Test”.

ISO 105 B02 - “Colorfastness to Light”.

ISO 139 - “Textiles - Standard Atmospheres for Conditioning and Testing”.

ISO 5081 - “Textiles - Determination of Strength and Elongation (Strip Method)”.

3 DEFINIÇÕES

3.1 Lote

Conjunto de unidades do produto grupadas segundo um determinado critério.

3.2 Lote de fabricação

Conjunto de unidades do produto oriundas de uma produção, grupadas segundo critérios de homogeneidade.

3.3 Lote de inspeção

Conjunto de unidades do produto, oriundo do lote de fabricação, apresentado de uma só vez ao fiscal militar ou agente técnico credenciado, para fins de inspeção.

4 CONDIÇÕES DE FABRICAÇÃO

4.1 Responsabilidade pela fabricação

O fabricante é o responsável pela produção do artigo, de acordo com as características estabelecidas na presente Norma. A presença do fiscal militar ou agente técnico credenciado nas instalações de fabricação não exime o fabricante da responsabilidade pela produção do artigo.

4.2 Processos de fabricação

Os processos de fabricação embora sejam da escolha do fabricante e condicionados pela natureza dos equipamentos disponíveis e pelas imposições dos desenhos do produto, devem assegurar ao artigo a conformidade com os requisitos desta Norma.

4.3 Garantia da qualidade

O fabricante deve garantir a qualidade do artigo, mediante o controle da qualidade das matérias-primas e do produto acabado, em todo o processo de fabricação, segundo um plano de controle sistemático, que deve ser dado ao conhecimento do fiscal militar ou agente técnico credenciado.

4.4 Testes e classificação

Os gorros deverão ser testados e classificadas de acordo com as especificações estabelecidas nesta norma.

4.5 Termo de Responsabilidade

O fabricante do gorro deve apresentar termo de responsabilidade por lote, atestando que o produto foi fabricado em conformidade com as especificações desta norma ou as excedem.

5 CARACTERÍSTICAS GERAIS

5.1 Gorro

5.1.1 O gorro com pala verde-oliva é confeccionado de tecido de algodão / poliéster. Compõe-se de pala, copa e carneira e dispositivo de ajustagem (Fig 01).

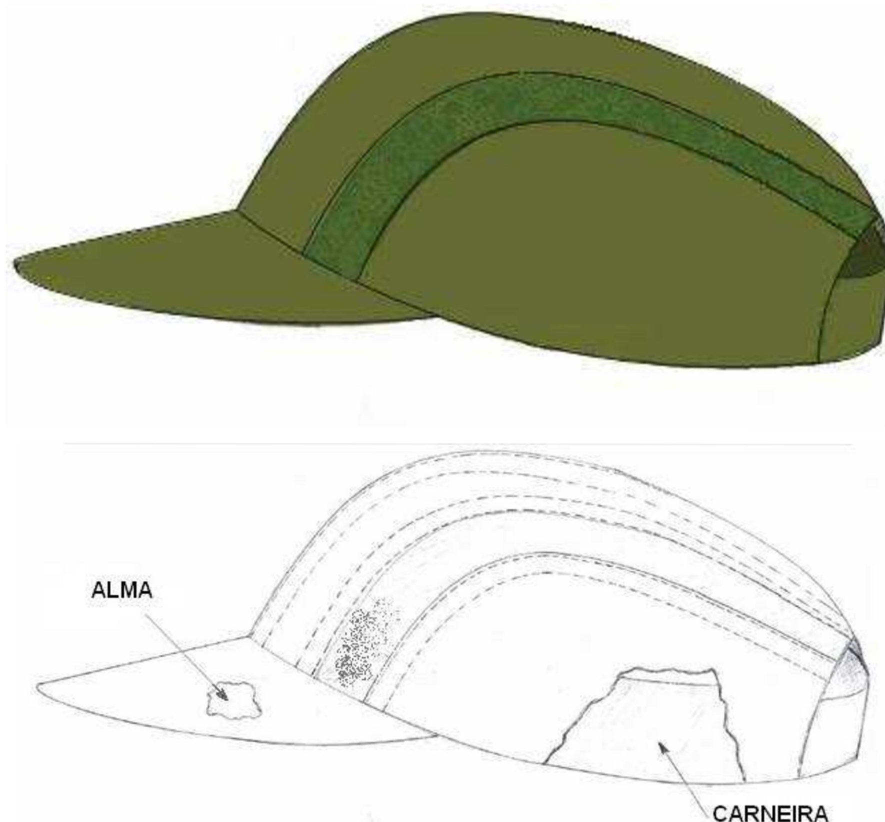


Fig 01 / 01 A – Gorro com pala verde-oliva (imagens ilustrativas – a cor é a fixada na seção “6.1.1.1”)

5.1.2 As costuras devem apresentar 3,5 pontos/cm (tolerância ± 0,5 pontos/cm).

5.1.3 Tamanho único.

5.2 Pala

5.2.1 Confeccionada em duas peças de tecido costuradas pelo avesso na borda externa, tendo em seu interior uma alma de polietileno e uma faixa na borda interna, destinada a acabamento, conforme abaixo (fig 02):

5.2.2 A pala é unida à copa com máquina de uma agulha ponto fixo, de maneira que o acabamento não fique aparente.

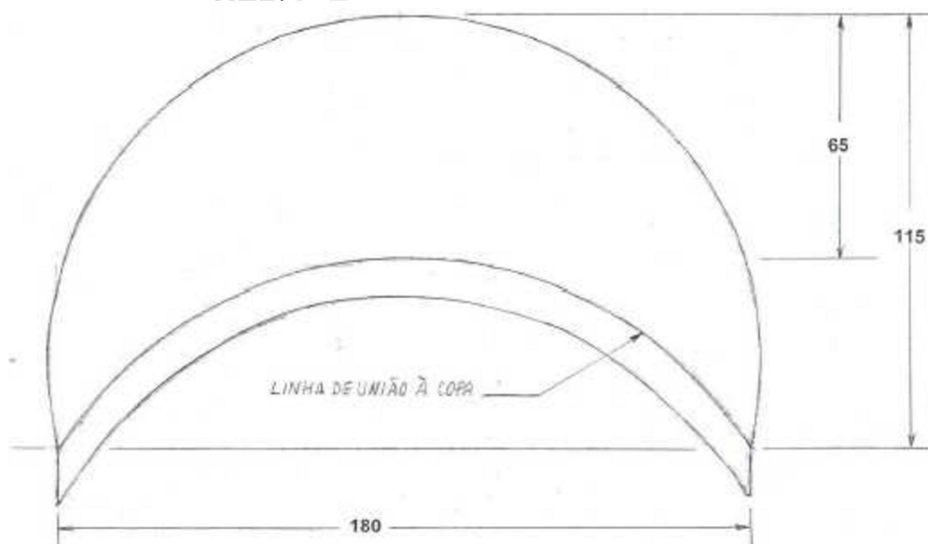


Fig 02 – Pala

5.2.3 Entre a alma da pala e a união da copa deverá haver uma folga de 5 mm para permitir ajustes à cabeça durante o uso.

5.2.4 A alma da pala deverá ter tamanho único (formato meia-lua) e suas dimensões máximas são 60 mm por 110 mm.

5.3 Copa

5.3.1 Formada por 4 (quatro) peças de tecido e duas peças em tela de náilon tipo malha sextavada, cor preta, sendo duas peças de tecido (simétricas) unidas pela linha central formando o topo, duas laterais (simétricas) ligadas ao topo pelas peças de malha, e sendo todas as emendas debruadas com fita de 12 mm de largura, pela parte interna (Fig 03).

5.3.2 As peças devem ser cortadas com sobra para o acabamento e costura; uma vez unidas por costura e debruadas formam uma copa de formato anatômico, deixando uma área em formato de arco na parte posterior, em cujas laterais inferiores são aplicados uma tira do mesmo tecido com aplicação de fecho de contato e um passador plástico do lado oposto, para permitir ajustagem do gorro na cabeça.

5.3,3 As peças de malha devem ter uma largura acabada de 15 mm.

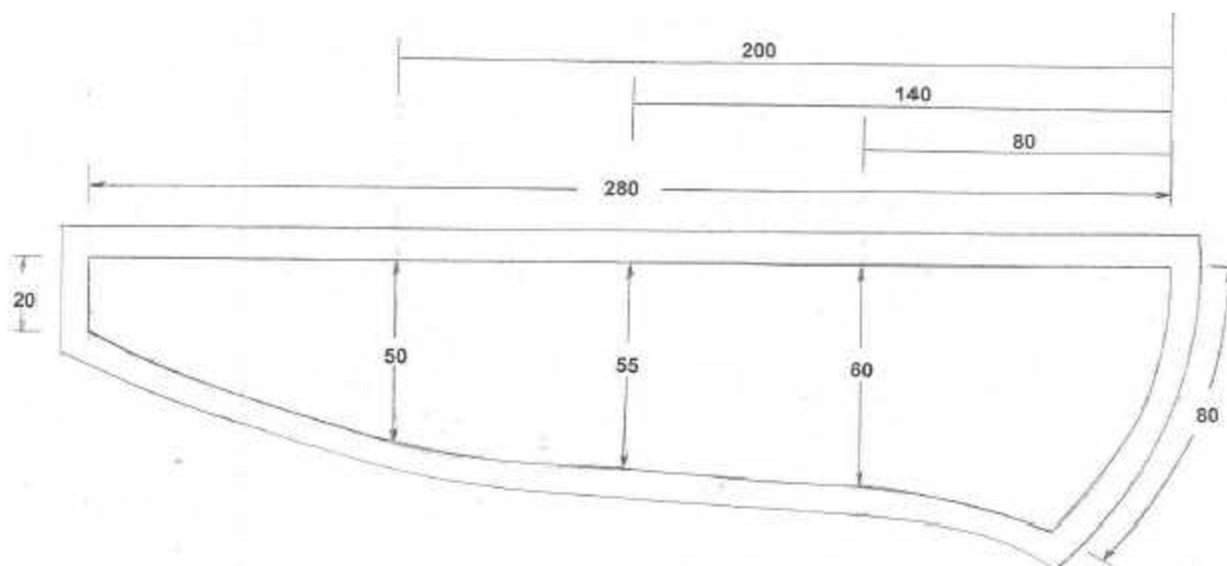


Figura 03 A: Peças do topo; quantidade duas, simétricas, unidas entre si pelas bordas

retas e às peças de malha pela borda oposta.

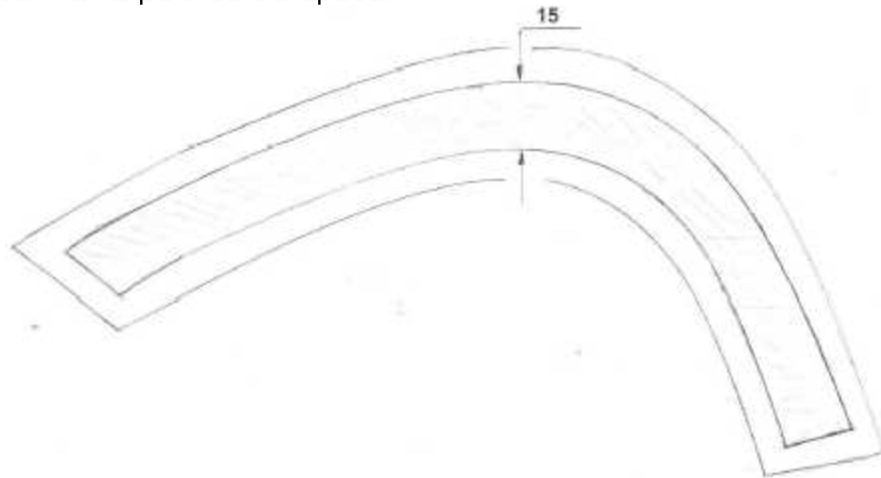


Figura 03 B: Peça de malha: quantidade duas, unidas ás peças de topo pela borda superior (da imagem) e às laterais pela borda oposta.

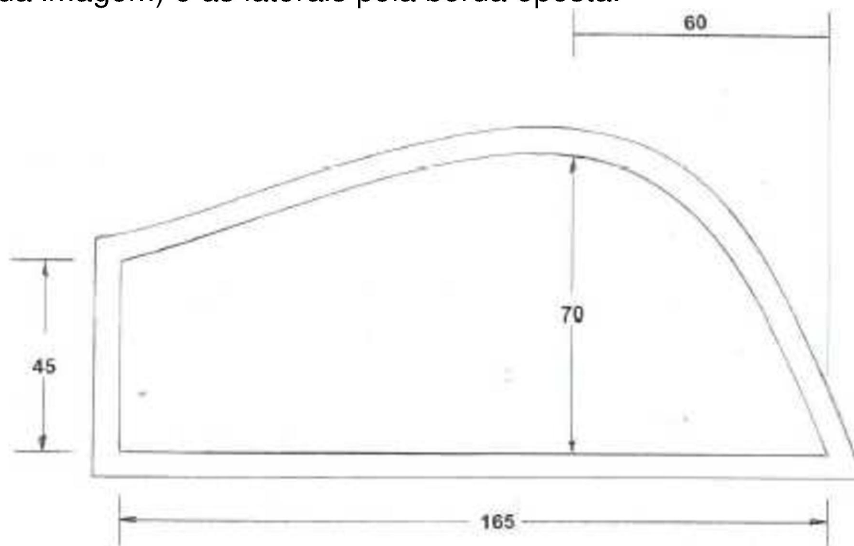


Figura 03 C: Laterais; quantidade duas peças, simétricas, unidas às peças de malha pela borda curva.

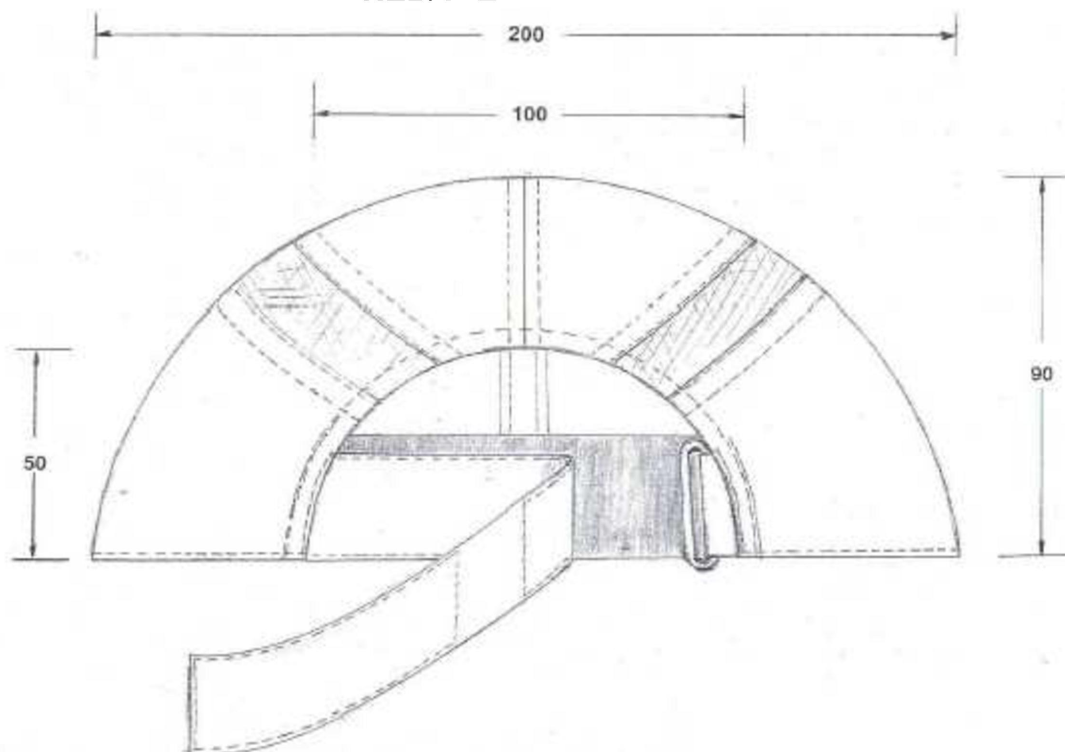


Figura 03 D: Peças montadas, mostrando detalhe do dispositivo de ajustagem.
Fig 03 – Componentes da copa e detalhe da copa montada, vista traseira.

5.3.4 As peças que compõem a copa deverão ser unidas entre si com máquina de uma agulha e debruadas pela parte interna da copa com costura dupla, com espaçamento de 6,4 mm entre as costuras, de modo que as bordas de acabamento fiquem sob a fita de debrum.

5.4 Carneira

5.4.1 Peça retangular, confeccionada em tecido 100% poliamida, na cor preta, de 30 mm de largura, 0,3 mm de espessura mínima, comprimento 525 mm acabados. (Fig 04).

5.4.2 É aplicada à parte interna do gorro, sendo costurada em todo o perímetro da sua borda inferior.



Fig 04 – Carneira

6 CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS

6.1 Tecido de Algodão 60% / Poliéster 40%

6.1.1 Aspecto Visual e Acabamento

6.1.1.1 O tecido deve estar limpo, íntegro, e sua cor deve ser uniforme e estar em conformidade com a Norma AATCC 153, com o seguinte espectro colorimétrico:

SISTEMA CIELAB 10°

TECIDO Algodão 60% / Poliéster 40%

D65 Luz do Dia

L* 30,425 a* -7,732 b* 1,231

Refletância

360 - 6.357	560 - 5.867
380 - 5.777	580 - 5.330
400 - 5.220	600 - 5.090
420 - 4.960	620 - 5.110
440 - 5.373	640 - 5.153
460 - 6.413	660 - 6.903
480 - 7.607	680 - 12.790
500 - 8.223	700 - 26.253
520 - 7.780	720 - 47.467
540 - 6.810	740 - 65.393

A tolerância deve estar dentro de um DE < 1,2 unidades, para todas as fontes de luz. Não deve existir metamerismo nas amostras.

6.1.2 Composição

Algodão 50 % ± 10%, e o restante Poliéster.

6.1.3 Armação

Tela 1 X 1.

6.1.4 Gramatura

100 g/m², no mínimo.

6.1.5 Espessura

0,30 mm, no mínimo.

6.1.6 Pelotamento

Nível 5.

6.1.7 Amarrotamento

Nível 5.

6.1.8 Variação Dimensional

5%, no máximo, após lavagem.

6.1.9 Metamerismo

O tecido tingido deve estar isento de metamerismo.

6.1.10 Solidez da cor à lavagem

Grau 5, tanto para alteração quanto para transferência de cor.

6.1.11 Solidez da cor à fricção

Grau 4, no mínimo, para transferência de cor de ensaio úmido.

Grau 4, no mínimo, para transferência de cor no ensaio a seco.

6.1.12 Solidez da cor à luz solar

Grau 5 para alteração de cor.

6.1.13 Solidez da Cor ao Calor: Ferro de Passar a Quente

Grau 5, no mínimo, tanto para transferência quanto para alteração quando submetido ao ensaio a seco.

Grau 4, no mínimo, tanto para transferência quanto para alteração quando submetido ao ensaio úmido.

6.1.14 Solidez da Cor ao Suor Ácido e Alcalino

Grau 4, no mínimo, tanto para transferência quanto para alteração de cor.

6.1.15 Solidez da Cor ao Cloro

Grau 5 para alteração de cor.

6.1.16 Solidez da Cor ao Álcali

Grau 4, tanto para alteração quanto para transferência de cor.

6.1.17 Cor

Verde-Oliva

6.1.18 Aplicação

Copa;

Pala; e

Dispositivo de ajustagem.

6.2 Alma da alma da pala

6.2.1 Composição

100% polietileno.

6.2.2 Espessura

0,7 mm.

6.2.3 Dureza

Deve possuir dureza suficiente para manter a pala armada e com boa apresentação.

6.3 Tecido de poliamida

6.3.1 Composição

100% poliamida.

6.3.2 Largura

30 mm, quando acabado.

6.3.3 Espessura

0,3 mm, no mínimo.

6.3.4 Aplicação

Carneira.

6.4 Linha de Costura

6.4.1 Composição

60% poliéster, 40% algodão.

6.4.2 Título

14,5 x 2 TEX.

6.4.3 Resistência à tração

8,9 N (907gf), no mínimo.

7 PROCEDIMENTOS PARA MEDIÇÃO

7.1 Acomodar o gorro bem armado, sem dobras ou pregas, em uma cabeça de manequim.

7.2 Realizar as medidas e comparar com as das figuras 02 e 03.

Obs: Nas medidas do produto acabado admite-se as tolerâncias estabelecidas na Tabela 2 (Fls 12).

8 GUIA PARA UTILIZAÇÃO DAS LINHAS DE COSTURA

8.1 Para as costuras e pespontos feitos com o ponto fixo

Linha número 01 na agulha.

Linha número 01 na bobina.

8.2 Para travetes

Linha número 01 na agulha.

Linha número 01 no “looper”.

9 FISCALIZAÇÃO

9.1 Fiscal Militar

O Exército se reserva o direito de, sempre que julgar necessário, verificar por meio do fiscal militar ou agente técnico credenciado, se as prescrições da presente Proposta são cumpridas pelo fabricante. Para tal, o fabricante deve garantir, ao fiscal militar ou agente técnico credenciado, livre acesso às dependências pertinentes da fábrica, bem como, apresentar toda a documentação relativa à aceitação da matéria-prima utilizada na fabricação do produto.

9.2 Certificado de Controle

Por ocasião da inspeção, o fabricante deve fornecer, ao fiscal militar ou agente técnico credenciado, um certificado onde conste que o produto está sendo ou foi fabricado e controlado de acordo com as prescrições desta Proposta, e que a matéria-prima

utilizada na sua fabricação e embalagem foi aceita em obediência às normas específicas.

9.3 Apoio às Inspeções

O fabricante deve colocar à disposição do fiscal militar ou agente técnico o seguinte: os aparelhos de controle, os instrumentos e os auxiliares necessários à inspeção.

10 INSPEÇÃO

10.1 Inspeção Visual e Metrológica

A inspeção visual deve observar a Norma NBR 5426 nas condições constantes da Tabela 1.

TABELA 1- Plano de Amostragem para Inspeção Visual (NQA 2,5%)

LOTE	PLANO DE AMOSTRAGEM	INSPEÇÃO	
De fabricação	simples	REGIME Normal	NÍVEL I

10.1.1 Tolerâncias

Para os valores dimensionais estabelecidos na presente proposta, admite-se as tolerâncias constantes da Tabela 2.

TABELA 2- Tolerâncias de Medidas

INTERVALOS DE MEDIDAS (em mm)		TOLERÂNCIAS
DE	A	
0,1	0,4	± 0,05
0,5	1	± 0,1
1,1	1,5	± 0,2
1,6	2,5	± 0,3
2,6	5	± 0,5
5,1	7	± 1
7,1	25	± 2
25,1	70	± 3
70,1	150	± 4
150,1	250	± 5
Acima de 250,1		± 6

10.1.2 Ensaios Destrutivos

O fabricante deve fornecer ao Responsável pelo Recebimento da Amostras, toda matéria-prima/aviamentos, utilizados na fabricação do artigo, na forma original, na quantidade mínima especificada na tabela 3.

TABELA 3 - Quantidade de Matéria-prima para Ensaios Destrutivos

MATÉRIA-PRIMA	QUANTIDADE

Tecido	3,0 m lineares
Gorro montado	2

Os corpos-de-prova das matérias-primas, relacionados na Tabela 3, que compõem o produto acabado, não devem ser retirados do artigo e sim da matéria-prima fornecida pelo fabricante.

10.1.3 Plano de Amostragem

A amostragem para ensaios destrutivos deve observar a Norma NBR 5426 nas condições constantes da Tabela 4.

TABELA 4 - Plano de Amostragem para Ensaios Destrutivos (NQA 2,5%)

LOTE	PLANO DE AMOSTRAGEM	INSPEÇÃO ESPECIAL	
De fabricação	Simples	REGIME Reduzido	NÍVEL S-2

11 MÉTODOS DE ENSAIO E PROCEDIMENTOS

11.1 Composição

Submeter a amostra aos ensaios descritos nas Normas AATCC 20 e AATCC 20 A e comparar com a especificação.

11.2 Armação

Submeter a amostra ao ensaio descrito na Norma NBR 12546 e comparar com a especificação.

11.3 Gramatura

Submeter a amostra ao ensaio descrito na Norma NBR 10591 e comparar com a especificação.

11.4 Espessura

Submeter a amostra ao ensaio descrito na Norma ASTM D 1777 utilizando um apalpador de 30 mm de diâmetro e comparar com a especificação.

11.5 Número de Fios

Submeter a amostra ao ensaio descrito na Norma NBR 10588 e comparar com a especificação .

11.6 Título

Submeter a amostra a exigência da Norma ASTM D 1059 e comparar com a dada especificação. Verificar a Norma NBR 8427 em relação ao emprego do sistema TEX.

11.7 Resistência à Tração

Submeter a amostra ao ensaio descrito na Norma ISO 5081 e comparar com a especificação.

11.8 Alongamento Percentual

Submeter a amostra ao ensaio descrito na Norma ISO 5081 e comparar com a especificação.

11.9 Resistência ao Rasgo

Submeter a amostra aos ensaio descrito na Norma ASTM D 1424 e comparar com a especificação.

11.10 Pelotamento

Submeter a amostra ao ensaio descrito na Norma ASTM D 3512 e comparar com a especificação dos padrões fotográficos para classificação de pelotamento em tecidos (Random Trumble).

11.11 Amarrotamento

Submeter o tecido ao ensaio descrito na Norma AATCC 128 e comparar com a especificação.

11.12 Variação Dimensional

Submeter a amostra ao ensaio descrito na NBR 10320 para ciclo de lavagem normal, temperatura de lavagem ambiente e secagem em corrente de ar e comparar com a especificação.

11.13 Metamerismo

Submeter a amostra ao ensaio descrito na Norma AATCC 153 e comparar com a especificação

11.14 Solidez da Cor à Lavagem

Submeter a amostra ao ensaio descrito na Norma NBR 10597 (Método B1) e comparar com a especificação.

11.15 Solidez da Cor à Fricção

Submeter a amostra ao ensaio descrito na Norma AATCC 8 e comparar com a especificação.

11.16 Solidez da Cor à Luz Solar

Submeter a amostra ao ensaio descrito no Método 1 da ISO 105 Parte BO2, por 24 h, e comparar com a especificação.

11.17 Solidez da Cor à Ação do Ferro de Passar a Quente

Submeter a amostra ao ensaio descrito na Norma NBR 10188, a uma temperatura de 150 ± 2º C, e comparar a especificação.

11.18 Solidez da Cor ao Suor Ácido e Alcalino

Submeter a amostra ao ensaio descrito na Norma NBR 8431 e comparar com a especificação.

11.19 Solidez da Cor ao Cloro

Submeter a amostra ao ensaio descrito na Norma NBR 10186, utilizando solução com concentração de cloro ativo de 2g/l, por uma hora, e comparar com a especificação.

11.20 Solidez da Cor ao Álcali

Submeter a amostra ao ensaio descrito na AATCC 6 e comparar com a especificação.

11.21 Inspeção visual e metrológica

A inspeção, visual e metrológica, será feita com vistas à detecção dos defeitos

discriminados e classificados na TABELA 5. Deve ser executado por classe de defeitos considerando-se, para toda a amostra, o N.Q.A. estabelecido para cada classe conforme indicado na mesma Tabela.

Tabela 5 – Gorro com pala Verde-Oliva – Inspeção Visual e Metrológica

Nº	D E F E I T O	Classificação e N.Q.A. (%)		
	VISUAL (A)	CRÍTICO 2,5	GRAVE 4,0	TOLERÁVEL 5,0
1	Sujo, com graxa, óleo ou qualquer outro material estranho	X		
02	Tecido apresentando defeitos (pontuação por defeito)		X	
03	Material da alma da pala diferente do especificado	X		
04	Cor do tecido diferente da especificada	X		
05	Costuras fora do especificado			X
06	Costura apresentando pontos falhados, rompidos e/ou saltados		X	
07	Costura apresentando pontàs, dobras, franzidos e/ou torções	X		
08	Pontos fora do especificado		X	
09	Ausência da etiqueta de identificação	X		
10	Etiqueta de identificação incorretamente posicionada			X
11	Inscrições da etiqueta de identificação faltando, incompletas, incorretas ou ilegíveis		X	
	METROLÓGICO			
13	Qualquer dimensão menor que a especificada		X	
14	Qualquer dimensão maior que a especificada		X	

(A) Quando um defeito visual resultar também em um ou mais defeitos metrológicos, considerar apenas o defeito visual

11.22 Condições de aceitação

O lote é aceito quando os limites de aceitação da NBR 5426 não são ultrapassados e é rejeitado em caso contrário.

12 IDENTIFICAÇÃO

12.1 Etiqueta

A etiqueta de identificação deve ser de tecido branco e afixada, em caráter

permanente e indelével, na parte interna traseira de união da copa. Os caracteres tipográficos dos indicativos, na cor preta, devem ser uniformes, devendo informar a razão social, CNPJ, composição, tamanho, semestre/ano de fabricação e NEE.

Razão Social **CNPJ**
Composição **Tamanho** **Semestre/Ano de Fabricação** **NEE**

12.2 Número de Estoque do Exército

A informação do Número de Estoque do Exército (NEE), na etiqueta, será:

NEE:

13 EMBALAGEM

Embalado individualmente em saco plástico claro.

A embalagem individual deverá conter etiqueta de código de barras com informações do item.

A embalagem grupal deverá conter etiqueta de código de barras, com informações do item e quantidade total contida.

Embalagem grupal de acordo com as Normas Técnicas para Embalagem de Material de Intendência.

Texto-base DS / Cl II, nº 006/2007 – Gorro com Pala Verde-oliva, elaborado pela Sec Sup Cl II / DS	**Ato de aprovação**
Brasília, de de 2008. **ERLANO MARQUES RIBEIRO – Ten Cel Int QEMA** Chefe da Seção de Suprimento de Classe II	Aprovo o presente texto-base, que será utilizado, até sua homologação, como “Especificações Provisórias do Gorro com Pala Verde-oliva, a partir da data de sua publicação em BI. Brasília, de de 2008. **Gen Bda ADERICO VISCONTE PARDI MATTIOLI** Diretor de Suprimento
Publicado no BI / DS nº , de de de 2008	